



# 中华人民共和国国家计量检定规程

JJG 844—1993

---

## 回潮率测定仪

Regain Tester

1993—08—16 发布

1993—12—01 实施

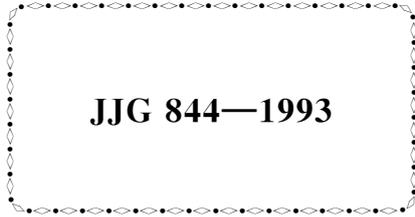
---

国家技术监督局 发布

# 回潮率测定仪检定规程

Verification Regulation

of Regain Tester



JJG 844—1993

---

本检定规程经国家技术监督局于 1993 年 8 月 16 日批准，并自 1993 年 12 月 1 日起施行。

归口单位： 中国纤维检验局

起草单位： 西安纤维仪器研究所

国家纤维计量站

本规程技术条文由起草单位负责解释

**本规程主要起草人：**

郭小秦 （西安纤维仪器研究所）

韩世平 （国家纤维计量站）

**参加起草人：**

杜仲科 （西安纤维仪器研究所）

## 目 录

一 概述 .....	( 1 )
二 技术要求 .....	( 1 )
三 检定条件 .....	( 2 )
四 检定项目和检定方法 .....	( 2 )
五 检定结果处理和检定周期 .....	( 3 )
附录 回潮率测定仪检定记录表 .....	( 4 )

## 回潮率测定仪检定规程

本规程适用于新制造、使用中和修理后的回潮率测定仪的检定。

### 一 概 述

回潮率测定仪（以下简称测定仪）利用电加热，使箱内达到设定温度，形成高温低湿条件，将纺织材料的试样所含吸附水分逐步排出箱外，当含湿量达到动态平衡后，称得试样烘后质量，计算出回潮率。

### 二 技 术 要 求

- 1 测定仪应装有铭牌，铭牌上需标明型号、规格、制造厂、产品编号和出厂日期。
- 2 箱体表面平整，无明显凹凸现象，表面涂层应均匀、光洁、无皱皮、裂纹和露底现象。
- 3 测定仪进出风口应通畅，保温门与箱体之间不应有明显漏气现象，传动部分运转正常，无异响、停滞现象，转篮转速  $(3 \pm 1)$  r/min。
- 4 烘篮内壁光滑，不勾附纤维。各篮冷称质量极差  $\leq 10$  mg，在  $105 \sim 110$  °C 条件下，热称质量极差  $\leq 20$  mg。
- 5 温度控制器应灵敏可靠，升温、恒温指示明确。
- 6 电气元件与线路完整，控制良好。在温度  $10 \sim 40$  °C，相对湿度  $< 85\%$  的条件下，测定仪电源与外壳绝缘电阻应  $\geq 5$  M $\Omega$ ，箱体应接地良好。
- 7 接通测定仪电源，温度从  $20$  °C 上升到  $105 \sim 110$  °C，升温时间应在  $10 \sim 25$  min。
- 8 达到设定温度后，设定温度与显示温度值在一次调节周期内，极差应  $< 2$  °C。
- 9 新制造的测定仪应对  $60, 80, 100, 120$  °C（必要时增至  $140$  °C）各控制点进行恒温控制性能检定，使用中的测定仪可对实际需要控制点温度的恒温控制性能进行检定，各点性能应符合下列要求。
  - 9.1 箱内四角温度与箱内平均温度的偏差为  $3\%$ 。
  - 9.2 显示温度与箱内平均温度的偏差不超过  $3$  °C。
- 10 箱体外壳表面温升  $< 30$  °C。
- 11 当设定温度为  $105$  °C，恒温转为升温时，立即切断电源，间隔  $5$  min，新制造的测定仪温降不大于  $5$  °C，使用中及修理后的温降不大于  $7$  °C。
- 12 超温保护装置
  - 12.1 动作灵敏可靠，箱内温度为  $(160 \pm 10)$  °C 时能立即切断电源，并有自锁保护功能。
  - 12.2 新制造的测定仪其箱内温度超过工作点温度  $5 \sim 7$  °C 时，应能发出报警信号，并